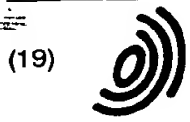


P/P 10-1209



(19)

Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 745 462 A2

(12)

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:  
04.12.1996 Patentblatt 1996/49

(51) Int. Cl.<sup>6</sup>: B26D 1/14, B26D 1/45

(21) Anmeldenummer: 96108297.1

(22) Anmeldetag: 24.05.1996

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
DE GB IT

(30) Priorität: 01.06.1995 DE 19520161

(71) Anmelder: BELLAFORM EXTRUSIONSTECHNIK  
GMBH  
55218 Ingelheim (DE)

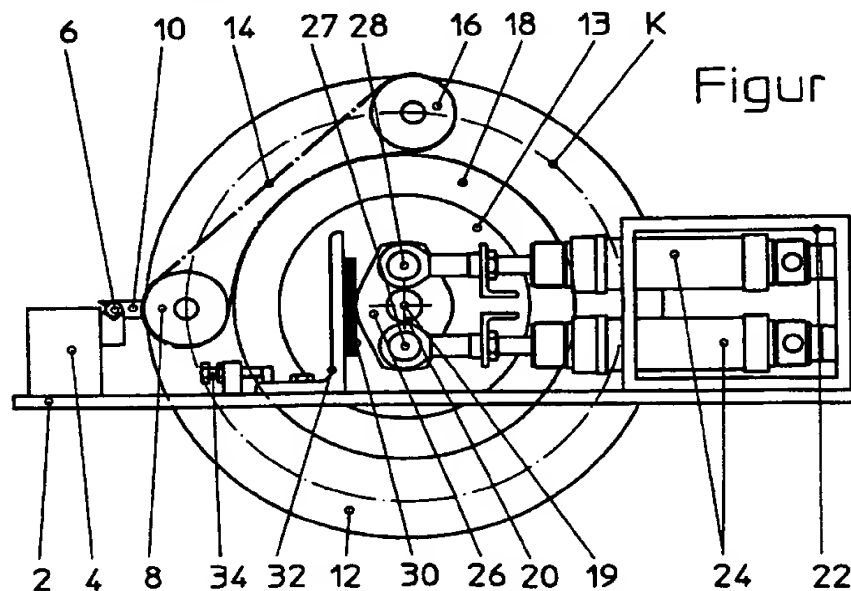
(72) Erfinder: Merz, Ulrich  
55239 Gau-Oppenheim (DE)

(74) Vertreter: Fuchs, Luderschmidt & Partner  
Abraham-Lincoln-Strasse 7  
65189 Wiesbaden (DE)

(54) **Vorrichtung zum Ablängen oder Schlitten von kontinuierlich bewegtem, strangförmigem Material**

(57) Es wird eine Vorrichtung zum Ablängen oder Schlitten von kontinuierlich bewegtem, strangförmigem Material (6) mit mindestens einem Schneidwerkzeug beschrieben, bei der das Schneidwerkzeug eine hohe Schnittgeschwindigkeit aufweist und die Schnittfolge auf einfache Weise unabhängig von der Rotationsgeschwindigkeit des Werkzeuges einstellbar ist. Als Schneidwerkzeug ist ein Schneidmesser (10) vorgesehen,

das an einem rotierenden, exzentrisch auf einem Trägerelement (12) angeordneten Messerhalter (8) derart nach außen vorstehend befestigt ist, daß das Schneidmesser (10) während einer Umdrehung des Trägerelementes (12) eine Epizykloide beschreibt. Am Messerhalter (8) greift eine Verstelleinrichtung (22) zum Verdrehen der Epizykloide an.



Figur 1

EP 0 745 462 A2

## Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Ablängen oder Schlitten von kontinuierlich bewegtem, strangförmigem Material mit mindestens einem Schneidwerkzeug, das exzentrisch auf einem rotierenden, von einer Antriebseinrichtung angetriebenen Trägerelement angeordnet ist, wobei die Rotationsachse parallel zur Längsrichtung des strangförmigen Materials ist.

Eine Vielzahl von stabförmigen Produkten, wie Zigaretten, Trinkhalme oder Kunststoffprofile wird aus strangförmigem Material gefertigt, das entsprechend abgelängt werden muß. Da strangförmiges Material in der Regel kontinuierlich produziert wird, wie z.B. Kunststoffprofile, die aus einem Extruder austreten, sind schnellaufende Schneidmaschinen erforderlich, damit das strangförmige Material während des Schneidvorgangs nicht angehalten werden muß. Je nach Art des zu schneidenden Materials und der Vorschubgeschwindigkeit des Stranges ist eine entsprechend hohe Messergeschwindigkeit erforderlich. Oft ist es notwendig, auch unterschiedlich lange Abschnitte von dem strangförmigen Material abzutrennen, ohne daß die Vorschubgeschwindigkeit des Stranges hierzu geändert und an die Schnittgeschwindigkeit des Schneidwerkzeuges angepaßt werden muß. Bekannte Schneidvorrichtungen erfüllen diese Anforderungen nur ungenügend.

Aus der DE 322433 A1 ist eine Vorrichtung zum Schneiden von pflanzlichen Stoffen, insbesondere Tabak, mit einer trichterförmigen Preßlade bekannt, in der das eingeschüttete Schneidgut verdichtet und einem an der Austrittsseite der Preßlade befindlichen Mundstück zugeführt wird. Die Vorrichtung sieht einen um eine waagrechte Achse vor dem Mundstück rotierenden Messerträger mit umlaufenden Messern vor, die am Mundstück schneidend vorbeigeführt werden. Ferner ist eine in der Umlaufbahn der Messer angeordnete Messerschleifeinrichtung vorgesehen. Die Messer sind im Messerträger beweglich angeordnet, um die Messer während ihres von der Rotation des Messerträgers bewirkten Umlaufs auf der Umlaufbahn annähernd in gleicher Stellung zu halten. Dies bedeutet, daß die Messer während des Umlaufs zueinander nahezu parallel stehen.

Aus der DE-AS 1134821 ist eine Vorrichtung zum Abtrennen von Abschnitten eines strangförmigen Kunststoffkörpers bekannt, bei der das Messer auf einer angetriebenen rotierenden Welle befestigt ist, die während eines Umlaufs abgebremst und beschleunigt wird. Die Beschleunigung ist dazu erforderlich, damit das Messer beim Durchtrennen des Profilstranges eine entsprechend hohe Geschwindigkeit aufweist. Die Abbremsung hingegen ist notwendig, damit die Schnittfolge nicht zu hoch ist und die abgelängten Abschnitte des Profilstranges nicht zu kurz werden. Über die einstellbare Abbremsung der Welle kann somit die Schnittlänge eingestellt werden. Hierfür ist jedoch einerseits

eine äußerst aufwendige elektrische und mechanische Steuerung notwendig und andererseits ist wegen der Beschleunigung und Abbremsung der Welle bzw. des Messers der Energieverbrauch und der Verschleiß der Vorrichtung sehr groß.

Die DE 3041705 A1 beschreibt eine Trennvorrichtung, bei der zwischen einer drehbar auf der Welle gelagerten Lastscheibe des Riemmentriebs der Trennvorrichtung und dem auf der Welle fest angeordneten Trennmesser eine mit der Lastscheibe verbundene, elektromagnetisch schaltbare Spezialkupplung angeordnet ist. Die Spezialkupplung wirkt mit einer elektronischen Längenmeßeinrichtung zusammen, die an eine den Transport des strangförmigen Gutes bewirkenden Transportvorrichtung angeordnet ist und die durch einen Impuls die Spezialkupplung zwecks Drehens des Trennmessers um einen vorbestimmbaren Winkelbetrag schaltet. Diese Trennvorrichtung stellt sich automatisch auf die jeweilige Geschwindigkeit, mit der das strangförmige Gut der Trennvorrichtung zugeführt wird, ein, wodurch bei Änderung der Vorschubgeschwindigkeit des strangförmigen Gutes von diesem ununterbrochen Abschnitte gleicher Länge abgetrennt werden können. Der Nachteil dieser Vorrichtung besteht darin, daß die Spezialkupplung einem erheblichen Verschleiß unterworfen ist.

In G 1839632 wird eine Abzugs- und Kalibriervorrichtung für Kunststoffprofile beschrieben, die zum Ablängen eine Säge aufweist. Die Säge ist sowohl in Vorschubrichtung des Profils und zurück verschiebbar als auch quer dazu verschwenkbar angeordnet, um eine kontinuierliche Arbeitsweise der gesamten Anlage nicht zu behindern. Nachteilig ist hierbei, daß die Säge während des Trennvorgangs mit der gleichen Geschwindigkeit wie der Profilstrang bewegt werden muß.

Eine demgegenüber verbesserte Vorrichtung ist in der gattungsbildenden DE-OS 2530177 beschrieben, bei der das Sägeblatt exzentrisch auf einer ebenfalls rotierenden Trägerscheibe angeordnet ist. Durch die Überlagerung der beiden Rotationsgeschwindigkeiten ist die Verweildauer des Sägeblatts beim Durchtrennen des Profils sehr kurz, so daß die Säge nicht in Vorschubrichtung des Profilstranges mitbewegt werden muß. Der Nachteil dieser Vorrichtung besteht allerdings darin, daß das Sägeblatt eine eigene Antriebseinrichtung benötigt, die mitbewegt werden muß, was wiederum zu einer erheblichen Unwucht der Trägerscheibe führt, die durch Gegengewichte kompensiert werden muß. Die Schnitzzahl hängt von der Umdrehungsgeschwindigkeit der Trägerscheibe ab, die hierzu entsprechend geregelt werden muß.

Aufgabe der Erfindung ist es daher, eine Trennvorrichtung bereitzustellen, bei der das Schneidwerkzeug eine hohe Schnittgeschwindigkeit aufweist und die Schnittfolge auf einfache Weise unabhängig von der Rotationsgeschwindigkeit des Schneidwerkzeuges einstellbar ist.

Diese Aufgabe wird mit einer Vorrichtung gelöst, bei der das Schneidwerkzeug ein Schneidmesser ist, das an einem rotierenden, exzentrisch auf dem Träger-  
element angeordneten Messerhalter radial nach außen  
vorstehend befestigt ist, so daß das Schneidmesser  
während einer Umdrehung des Trägerelementes eine  
Epizykloide beschreibt und bei der am Messerhalter  
eine Verstelleinrichtung zum Verdrehen der Epizykloide  
angreift.

Die Überlagerung der Rotationsgeschwindigkeit  
des Trägerelementes mit der Rotationsgeschwindigkeit  
des Messerhalters führt zu einer hohen Schnittge-  
schwindigkeit, so daß die Trennvorrichtung beim Ablän-  
gen oder Schlitzen des kontinuierlich bewegten  
strangförmigen Materials nicht mitbewegt werden muß.  
Die Schnittgeschwindigkeit kann somit sowohl über die  
Rotationsgeschwindigkeit des Trägerelementes als  
auch über die Rotationsgeschwindigkeit des Messer-  
halters eingestellt werden.

Dadurch, daß die erfindungsgemäße Anordnung  
des Messers eine Epizykloide beschreibt, wird in einer  
Grundeinstellung zunächst einer der Scheitelpunkte der  
Epizykloide in den Bereich des abzulängenden oder zu  
schlitzenden Strangförmigen Materials gelegt. Da es  
sich um eine geschlossene Epizykloide handelt, ist die-  
ser Scheitelpunkt ortsfest und wird bei jeder Umdre-  
hung des Trägerelementes vom Messer einmal  
durchlaufen. Dies bedeutet, daß bei jeder Umdrehung  
des Trägerelementes auch ein Schnitt durchgeführt  
wird. Wenn nun längere Abschnitte von dem strangför-  
migen Material abgetrennt werden sollen, wird über die  
am Messerhalter angreifende Verstelleinrichtung eine  
Verschiebung der Epizykloide um einen vorgegebenen  
Winkel durchgeführt, so daß sich keiner der Scheitel-  
punkte der Epizykloide im Bereich des strangförmigen  
Materials befindet. Vorzugsweise wird die Epizykloide  
so weit verdreht, daß sich das Messer im Bereich des  
strangförmigen Profils in einem Rückkehrpunkt der Epi-  
zykloide befindet. Dies bedeutet, daß in diesem Fall das  
Schneidmesser sich in einer Position befindet, in der es  
radial nach innen auf die Rotationsachse des Träger-  
elementes weist.

Vorzugsweise sind der Messerhalter und das Trä-  
gerelement runde Scheiben, wobei der Durchmesser  
der Trägerscheibe  $\geq$  dem Durchmesser der Messer-  
scheibe ist.

Die Verstelleinrichtung weist vorzugsweise eine  
benachbart und koaxial zur Trägerscheibe angeordnete  
Stellscheibe auf, um die die Messerscheibe umläuft,  
wobei die Stellscheibe mittels einer an ihr angreifenden  
Verdreheinrichtung um ihre Achse zwischen zwei Ruhe-  
positionen schwenkbar ist. Diese Anordnung entspricht  
einem Planetenradgetriebe, wobei die Stellscheibe dem  
Sonnenrad und die Messerscheibe einem Planetenrad  
entspricht.

Gemäß einer Ausführungsform kann die Messer-  
scheibe auf der Stellscheibe abrollen, so daß für die  
Rotation der Messerscheibe keine eigene Antriebsein-  
richtung notwendig ist. Hierzu können die Messer-

scheibe und die Stellscheibe jeweils als Zahnrad  
ausgebildet sein. Die Messerscheibe wird somit indirekt  
durch die Rotation der Trägerscheibe angetrieben, auf  
der die Messerscheibe lediglich drehbar gelagert ist.  
Wenn die Stellscheibe mittels der Verdrehrichtung  
um ihre Achse aus einer ersten Ruheposition in ihre  
zweite Ruheposition verschwenkt wird, wird die Messer-  
scheibe entweder kurzzeitig beschleunigt oder kurzzei-  
tig angehalten. Dadurch wird die Position des Messers  
verschoben, was sich dadurch ausdrückt, daß die Epi-  
zykloide, die das Messer während eines Umlaufs des  
Trägerelementes beschreibt, verdreht wird.

Gemäß einer weiteren Ausführungsform sind die  
Messerscheibe und die Stellscheibe als Zahnriemen-  
scheiben ausgebildet. Beabstandet zur Messerscheibe  
ist eine Umlenkscheibe drehbar auf der Trägerscheibe  
angeordnet. Trägerscheibe und Umlenkscheibe sind  
vorzugsweise auf einem gemeinsamen Kreis auf der  
Trägerscheibe angeordnet. Die Durchmesser beider  
Scheiben sind vorzugsweise gleich groß. Die Messer-  
scheibe und die Umlenkscheibe sind von einem Zahn-  
riemen umschlungen, der im Bereich zwischen der  
Messerscheibe und der Umlenkscheibe an der Stell-  
scheibe anliegt. Aufgrund der Rotation der Träger-  
scheibe rollt der Zahnriemen auf der Stellscheibe ab,  
wodurch die Messerscheibe in Rotation versetzt wird.  
Der Zahnriemen hat den Vorteil, daß die Belastung sich  
auf mehrere Zähne verteilt und daß er weitgehend  
geräuschlos abrollt. Anstelle eines Zahnriemens sind  
alle Kettenbauarten bzw. alle formschlüssigen Zugmit-  
teltriebe einsetzbar. Sowohl bei dieser als auch bei der  
zuvor beschriebenen Ausführungsform dreht sich die  
Messerscheibe in der gleichen Richtung wie die Träger-  
scheibe, so daß sich beim Durchtrennen des strangför-  
migen Materials beide Rotationsgeschwindigkeiten  
addieren.

Auch bei dieser zweiten einen Zahnriemen aufwei-  
senden Ausführungsform erfolgt die Verdrehung der  
Epizykloide mittels der Stellscheibe. Wenn die Verdreh-  
richtung der Stellscheibe betätigt wird, erfolgt über  
den Zahnriemen eine Beschleunigung oder ein  
Abbremsen bzw. Anhalten der Messerscheibe, so daß  
das Messer eine andere Position einnimmt, wodurch die  
Scheitelpunkte der Epizykloide gegenüber ihrer vorheri-  
gen Position verdreht sind. Es ist mittels dieser Verstell-  
scheibe auf einfache Weise möglich, einen  
Scheitelpunkt der Epizykloide in den Bereich des  
strangförmigen Materials zu verlegen oder aus diesem  
Bereich herauszunehmen. Mittels einer entsprechen-  
den Steuerung kann immer dann, wenn ein Schnitt  
durchgeführt werden soll, diese Verdrehrichtung  
betätigt werden, die dann die Stellscheibe aus einer  
ersten in eine zweite Ruheposition verdreht. An die  
Genauigkeit dieses Impulses und die Verstellung der  
Stellscheibe brauchen keine hohen Anforderungen  
gestellt zu werden, da hierfür nahezu eine vollständige  
Umdrehung der Trägerscheibe zur Verfügung steht.

Vorzugsweise wird die Stellscheibe um einen Win-  
kel von 45° verschwenkt. Welcher Winkel letztendlich

notwendig ist, hängt von den Durchmessern von Stellscheibe und Messerscheibe sowie von der Anzahl der Zähne von Messerscheibe und Stellscheibe ab. Vorzugsweise ist das Verhältnis der Zähnezahle der Stellscheibe zur Zähnezahle der Messerscheibe ganzzahlig, weil andernfalls keine geschlossene Epizykloide erzielt werden kann. Beim Verhältnis 1:1 ergibt sich als Sonderfall eine Kardiode. Wenn beispielsweise das Verhältnis der Zähnezahlen 4:1 beträgt, so erhält man eine Epizykloide in Form eines "vierblättrigen Kleeblattes". Je größer das Verhältnis der Zähnezahle ist, desto mehr Scheitel- und Rückkehrpunkte weist die Epizykloide auf. Vorzugsweise liegt das Verhältnis zwischen 10:1 und 2:1. Der Verstellwinkel der Stellscheibe muß dann entsprechend angepaßt sein. Aufgrund des längeren Weges, den das Messer durchläuft, bei gleicher Rotationsgeschwindigkeit der Trägerscheibe ergibt sich mit zunehmendem Zähnezahle Verhältnis auch eine höhere Schnittgeschwindigkeit und somit kürzere Rückstauzeiten des zu zerteilenden Profils. Bei höheren Zähnezahlen ist allerdings darauf zu achten, daß sich der Abstand zwischen den Umkehrpunkten verringert, so daß das Messer u.U. bereits im "Leerlauf", in dem nicht geschnitten werden soll, das Profil berührt. In diesem Fall müßten dann die Abmessungen der Vorrichtung, insbesondere die der Trägerscheibe, entsprechend vergrößert werden.

Neben der hohen Schnittgeschwindigkeit durch die Addition der Umfangsgeschwindigkeiten während des Schnittes und somit minimiertem Rückstau des Profils weist die erfindungsgemäße Vorrichtung als weiteren Vorteil auf, daß sehr geringe Längentoleranzen erreicht werden, da die Wiederholgenauigkeit des Schneidimpulses und des Verdrehens der Stellscheibe keinen Einfluß auf das Schneidergebnis haben. Der Einsatzbereich der Vorrichtung ist groß, da jede beliebige Schnittfolge mit der stets gleich hohen Schnittgeschwindigkeit realisiert werden kann. Durch eine kontinuierlich rotierende Schwungmasse erhält man eine große Schnittkraft. Außerdem weist die Vorrichtung keine Verschleißteile wie Kupplung oder Dreheinführungen auf, so daß sich die Vorrichtung auch durch eine lange Lebensdauer auszeichnet.

Beispielhafte Ausführungsformen der Erfindung werden nachfolgend anhand der Zeichnungen näher erläutert.

Es zeigen:

- Figur 1 die Vorrichtung in Seitenansicht,
- Figur 2 die Vorrichtung gemäß Figur 1 in einer weiteren Seitenansicht,
- Figur 3 die in den Figuren 1 und 2 gezeigte Vorrichtung in Draufsicht und
- Figur 4 die graphische Darstellung zweier Epizykloiden I und II entsprechend zweier Stellungen der Stellscheibe.

In der Figur 1 ist die Vorrichtung in Seitenansicht dargestellt. Auf einem Rahmen 2 ist im linken Teil der Figur 1 eine Profilführungseinrichtung befestigt, auf der das strangförmige Profil 6 geführt wird.

Auf dem Rahmen 2 ist über nicht dargestellte Halter und Lager eine Trägerscheibe 12 auf einer Welle 20 drehbar gelagert. An der Trägerscheibe 12 ist eine Antriebsscheibe 13 mit kleinerem Durchmesser befestigt, die über einen (nicht dargestellten) Antriebsriemen mit einem ebenfalls nicht dargestellten Antriebsmotor verbunden ist. Auf der Trägerscheibe 12 ist eine Messerscheibe 8 angeordnet, die ein nach außen radial vorstehendes Messer 10 trägt. Die Messerscheibe 8 ist derart drehbar auf der Trägerscheibe 12 gelagert, daß das Messer 10 auch gegenüber der Trägerscheibe 12 radial vorsteht, wenn sich die Messerscheibe 8 in der hier gezeigten Schnittposition befindet.

Beabstandet zur Messerscheibe 8 ist eine Umlenkscheibe 16 ebenfalls drehbar auf der Trägerscheibe 12 gelagert. Die Mittelpunkte von Messerscheibe 8 und Umlenkscheibe 16 befinden sich auf einem gemeinsamen Kreis K, wobei in der hier gezeigten Ausführungsform der Abstand beider Scheiben etwa eine Viertelumdrehung der Trägerscheibe 12 beträgt. Beide Scheiben 8, 16 sind als Zahnriemenscheibe ausgebildet und von einem Zahnriemen 14 umschlungen, der als beidseitiger Zahnriemen ausgebildet ist. Im Bereich zwischen der Messerscheibe 8 und der Umlenkscheibe 16 liegt der Zahnriemen 14 auf einer Stellscheibe 18 an, die ebenfalls als Zahnriemenscheibe ausgebildet ist.

Während die Trägerscheibe 12 drehbar auf der Achse 20 gelagert ist, ist die Stellscheibe 18 drehfest mit der Achse 20 verbunden. Ebenfalls drehfest mit der Achse 20 ist die Stellplatte 26 als Teil einer Verdrehrichtung 22 verbunden, die in der hier gezeigten Ausführungsform zwei Stellzylinder 24 aufweist. Diese greifen in den Gelenkpunkten 27, 28 an der Stellplatte 26 an und werden zum Verdrehen der Stellscheibe 18 aus einer ersten in eine zweite Ruheposition jeweils gegenläufig bewegt. Um die Stellscheibe 18 um einen vorgegebenen Winkel nach rechts zu verdrehen, wird der obere Stellzylinder 24 eingefahren und der untere Stellzylinder 24 ausgefahren. Um die Stellscheibe 18 wieder in ihre Ausgangsposition zurückzubewegen, werden die Stellzylinder 24 in umgekehrter Weise betätigt. Wenn die Stellscheibe 18 um einen Winkel von 45° um ihre Achse 19 verdreht wird, bewegt sich die Messerscheibe 8 aus der in Figur 1 gezeigten Position um 180°. Dies bedeutet, daß sich das Messer 10 im Bereich des strangförmigen Materials 6 nicht mehr in einem Scheitelpunkt sondern in einem Rückkehrpunkt der Epizykloide befindet. Die Bewegung der Stellscheibe 18 kann zu jedem Zeitpunkt während der Rotation der Trägerscheibe 12 erfolgen.

Um diese ruckartige Bewegung abzufedern, ist auf der den Stellzylindern 24 abgewandten Seite der Stellplatte 26 auf einem Winkelleisen 32 ein Puffer 30 befestigt, an den die Stellscheibe 26 bei Erreichen ihrer jeweiligen Endstellung anschlägt. Die Position des Puf-

fers 30 kann durch eine Stellschraube 34 verschoben werden.

In der Figur 2 ist eine weitere Seitenansicht der Vorrichtung dargestellt. An der Trägerscheibe 12 ist das Antriebsrad 13 angebracht, über das der Antriebsriemen 42 läuft. Unterhalb des Rahmens 2 ist die Antriebseinrichtung 40 in Form eines Antriebsmotors angeordnet, der den Antriebsriemen 42 antreibt.

In der Figur 3 ist die Vorrichtung von oben dargestellt. Die Verstellzylinder 24 werden von dem Verdrehantrieb 23 betätigt. Insgesamt sind zwei Verstellzylinder übereinander angeordnet, die wiederum ist über Hebelarm 29 an der Stellplatte 26 angelenkt sind.

An den beiden übereinander liegenden Winkeln 25 greifen je zwei Stoßdämpfer 70 an, die die Aufgabe haben, das Anschlagen der Stellplatte 26 an den Puffer 30 zusätzlich zu dämpfen.

In der Figur 4 sind zwei Bewegungskurven I und II dargestellt. Es handelt sich in beiden Fällen um jeweils eine geschlossene Epizykloide mit vier Scheitelpunkten 50a-d und vier Umkehrpunkten 51a-d, weil das Verhältnis der Zähne von Stellscheibe und Messerscheibe 4:1 beträgt. Um von der Kurve I zur Kurve II überzugehen, muß eine Verdrehung der Epizykloide um 45° vorgenommen werden, damit in den jeweiligen Umkehrpunkten der Kurve I die Scheitelpunkte 60a-d der Kurve II liegen. Dementsprechend befinden sich die Rückkehrpunkte 61a-d der Kurve II im Bereich der Scheitelpunkte 50a-d der Kurve I.

#### Bezugszeichenliste

|       |                          |
|-------|--------------------------|
| 2     | Rahmen                   |
| 4     | Profüführungseinrichtung |
| 6     | Profil                   |
| 8     | Messerscheibe            |
| 10    | Schneidmesser            |
| 12    | Trägerscheibe            |
| 13    | Antriebsscheibe          |
| 14    | Zahnriemen               |
| 16    | Umlenkscheibe            |
| 18    | Stellscheibe             |
| 19    | Achse                    |
| 20    | Welle                    |
| 22    | Verstelleinrichtung      |
| 23    | Verdrehantrieb           |
| 24    | Stellzylinder            |
| 25    | Platte                   |
| 26    | Stellplatte              |
| 27    | Gelenkpunkt              |
| 28    | Gelenkpunkt              |
| 30    | Puffer                   |
| 32    | Winkelleisen             |
| 34    | Stellschraube            |
| 40    | Antriebseinrichtung      |
| 42    | Antriebsriemen           |
| 50a-d | Scheitelpunkte           |
| 51a-d | Umkehrpunkte             |
| 60a-d | Scheitelpunkte           |

61a-d Umkehrpunkte  
70 Stoßdämpfer

#### Patentansprüche

1. Vorrichtung zum Ablängen oder Schlitten von kontinuierlich bewegtem, strangförmigem Material mit mindestens einem Schneidwerkzeug, das exzentrisch auf einem rotierenden, von einer Antriebseinrichtung angetriebenen Trägerelement angeordnet ist wobei die Rotationsachse parallel zur Längsrichtung des strangförmigen Materials ist, dadurch gekennzeichnet, daß das Schneidwerkzeug ein Schneidmesser (10) ist, das an einem rotierenden, exzentrisch auf dem Trägerelement (12) angeordneten Messerhalter (8) derart nach außen vorstehend befestigt ist, daß das Schneidmesser (10) während einer Umdrehung des Trägerelementes (12) eine Epizykloide beschreibt, und daß am Messerhalter (8) eine Verstelleinrichtung (22) zum Verdrehen der Epizykloide angreift.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Messerhalter (8) und das Trägerelement (12) jeweils runde Scheiben sind, wobei der Durchmesser der Trägerscheibe (12)  $\geq$  dem Durchmesser der Messerscheibe (8) ist.
3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Verstelleinrichtung (22) eine benachbart und coaxial zur Trägerscheibe (12) angeordnete Stellscheibe (18) umfaßt, um die die Messerscheibe (8) umläuft, wobei die Stellscheibe (18) mittels einer an ihr angreifenden Verdrehrichtung (22) um ihre Achse (19) zwischen zwei Ruhepositionen schwenkbar ist.
4. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Stellscheibe (18) um einen Winkel von 45° schwenkbar ist.
5. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Messerscheibe (8) auf der Stellscheibe (18) abrollt.
6. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Messerscheibe (8) und die Stellscheibe (18) als Zahnriemenscheiben ausgebildet sind, daß beabstandet zur Messerscheibe (8) eine Umlenkscheibe (16) drehbar auf der Trägerscheibe (12) angeordnet ist und daß die Messerscheibe (8) und die Umlenkscheibe (16) von einem Zahnriemen (14) umschlungen sind, der im Bereich zwischen Messerscheibe (8) und Umlenkscheibe (16) an der Stellscheibe (18) anliegt.

7. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß das Verhältnis der Zähnezahle der Stellscheibe (18) zur Zähnezahle der Messerscheibe (8) ganzzahlig ist.

5

8. Vorrichtung nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß das Verhältnis der Zähnezahle der Stellscheibe (18) zur Zähnezahle der Messerscheibe (8) zwischen 2:1 und 10:1 liegt.

10

15

20

25

30

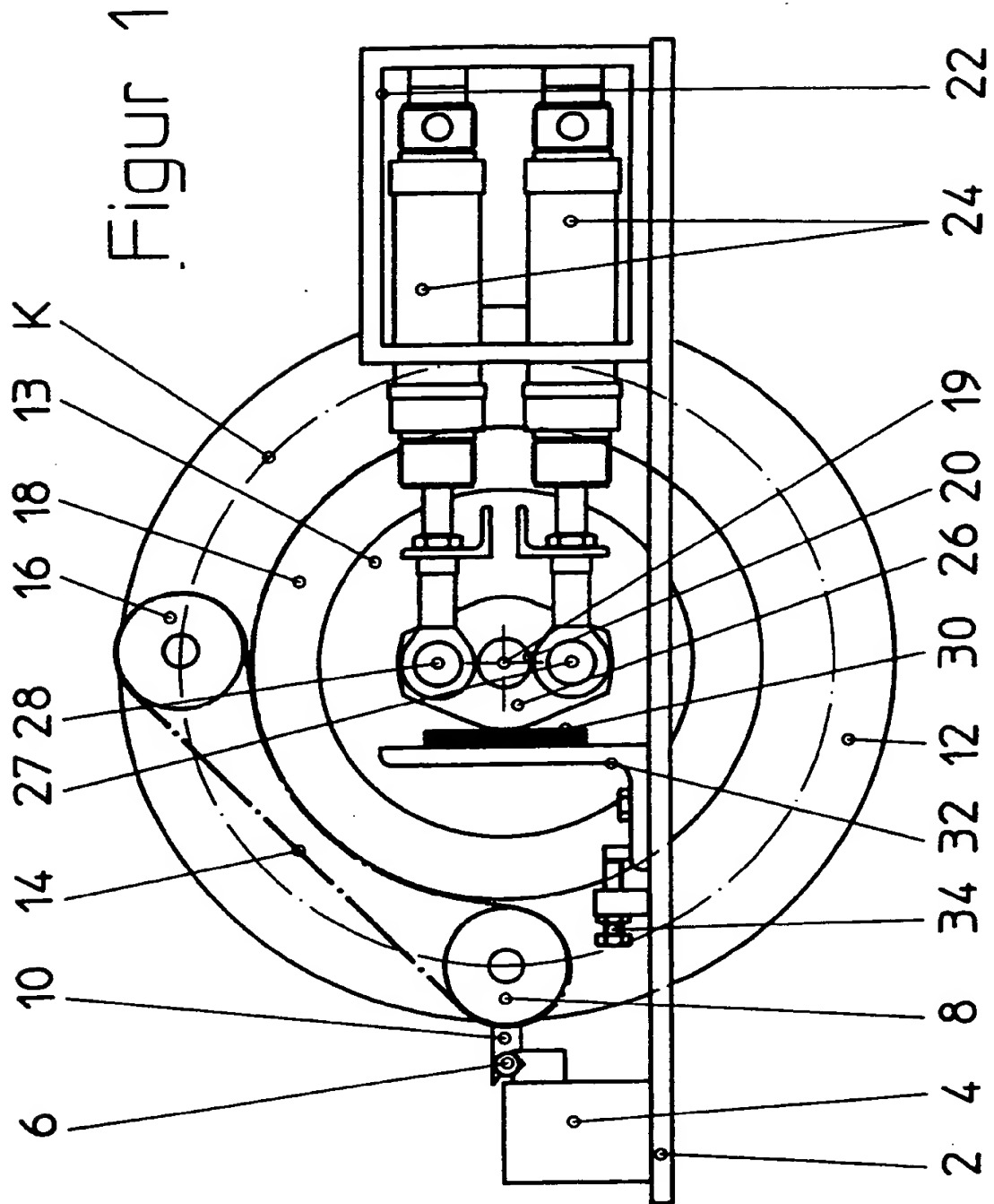
35

40

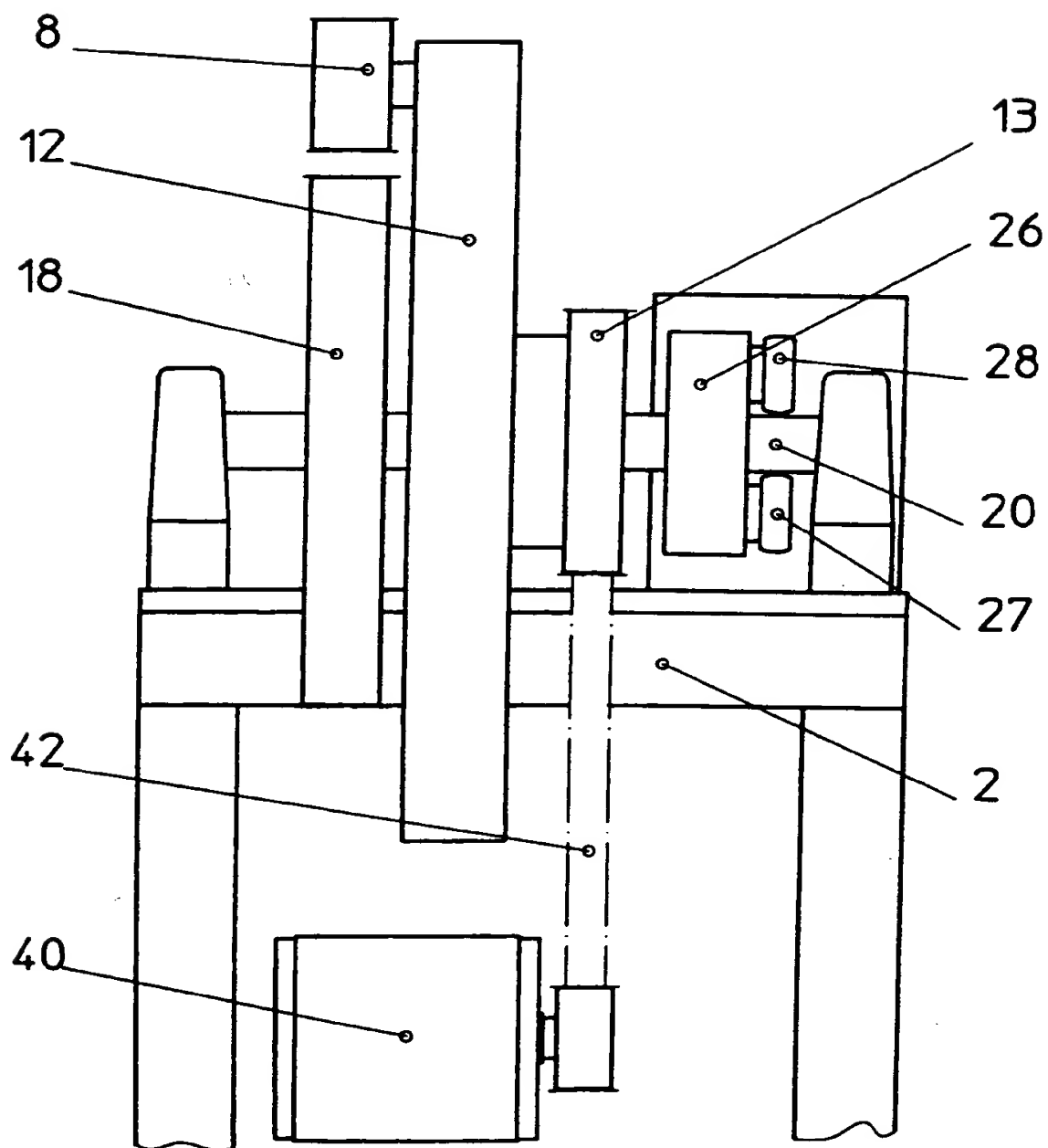
45

50

55

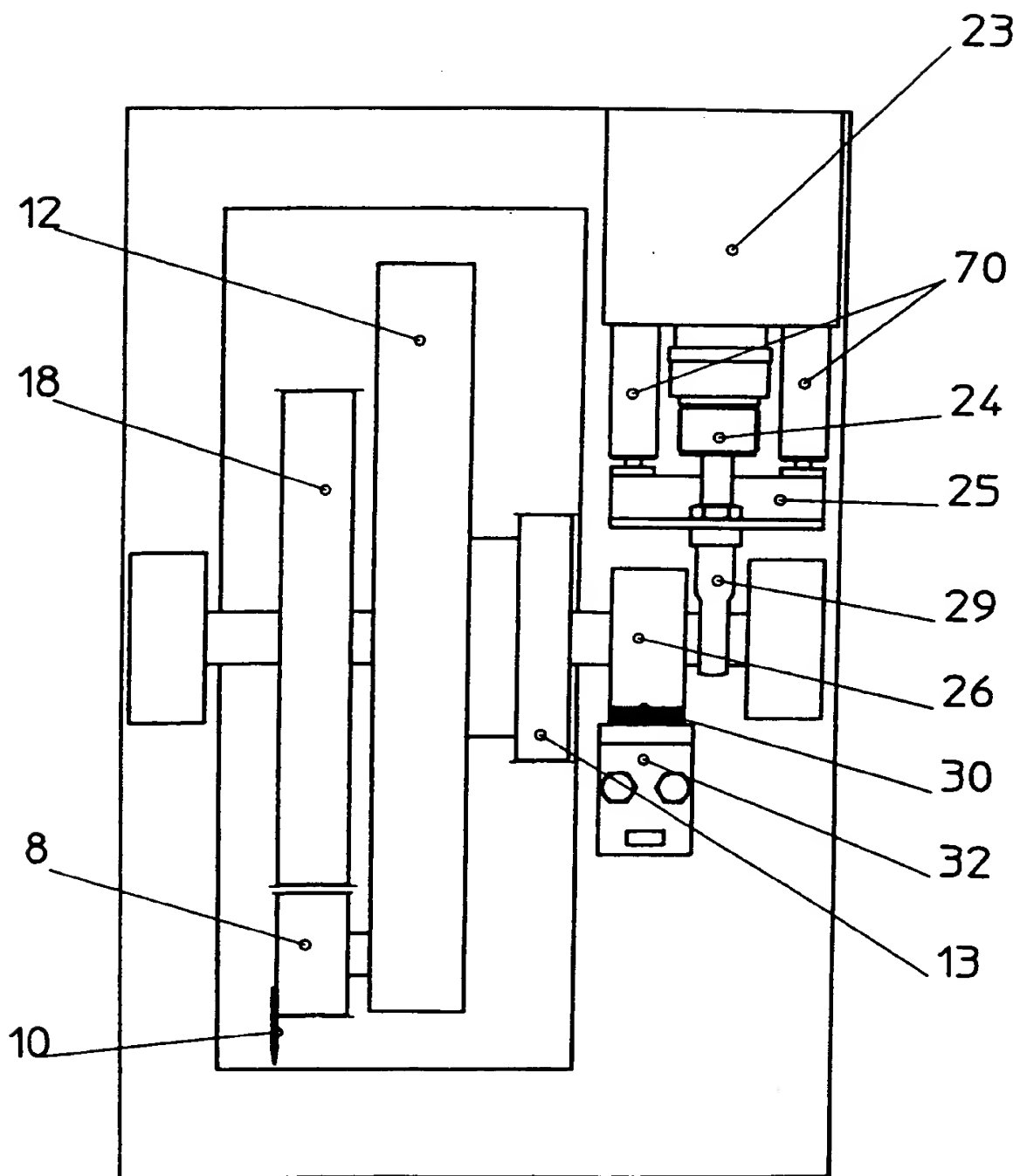


Figur 2

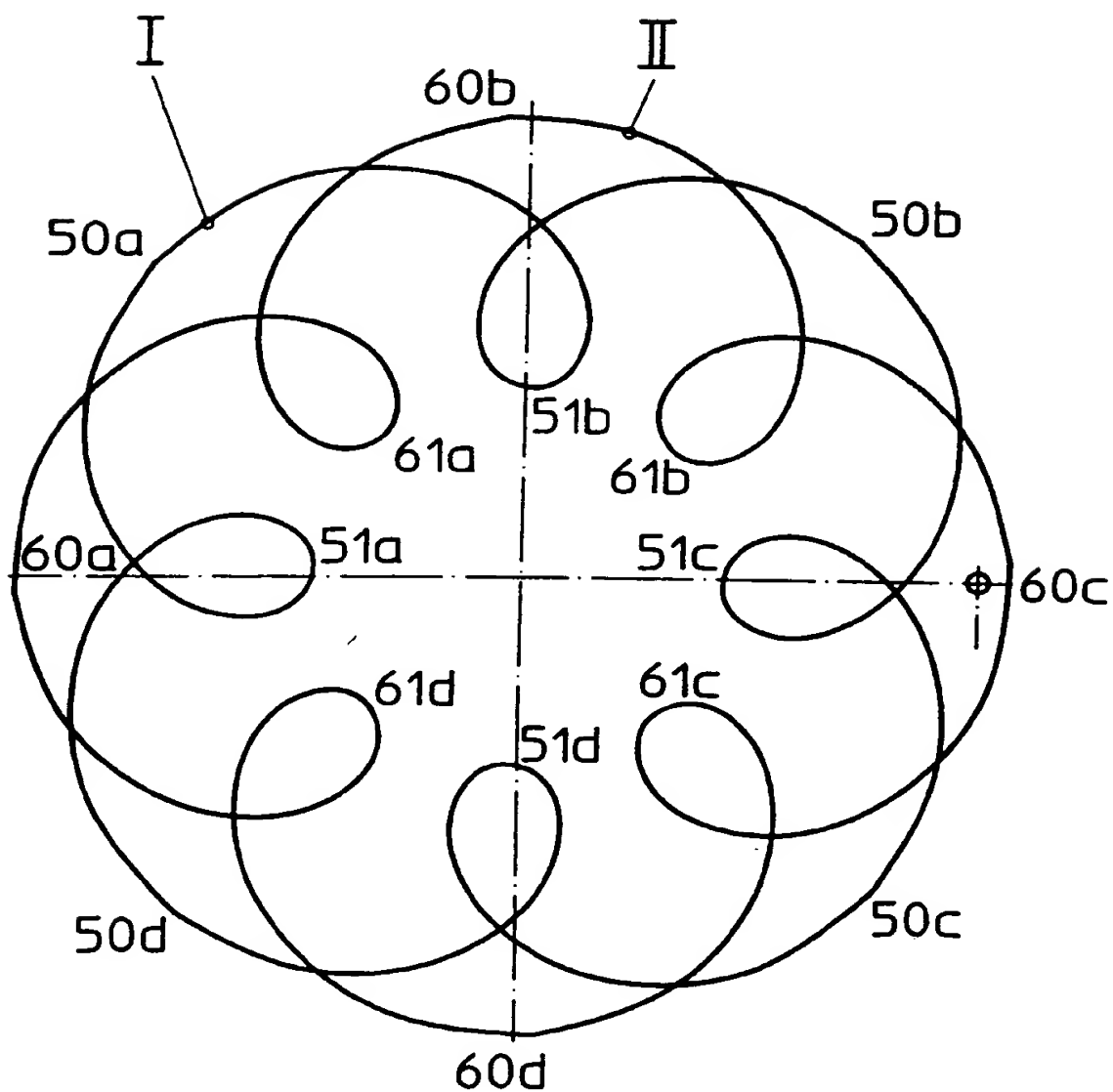


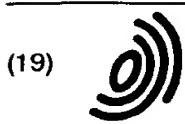


Figur 3



Figur 4





(19)

Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

**EP 0 745 462 A3**

(12)

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(88) Veröffentlichungstag A3:  
13.08.1997 Patentblatt 1997/33

(51) Int. Cl.<sup>6</sup>: **B26D 1/45**, B26D 3/16,  
B26D 1/28

(43) Veröffentlichungstag A2:  
04.12.1996 Patentblatt 1996/49

(21) Anmeldenummer: 96108297.1

(22) Anmeldetag: 24.05.1996

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
DE GB IT

(30) Priorität: 01.06.1995 DE 19520161

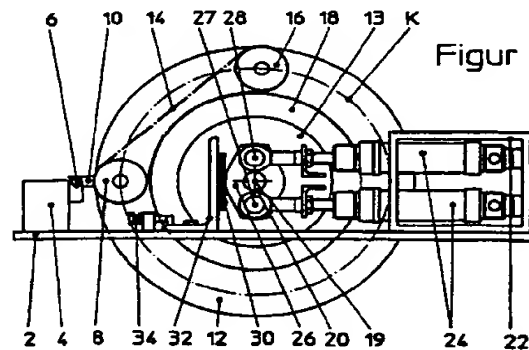
(71) Anmelder:  
**BELLAFORM EXTRUSIONSTECHNIK GMBH**  
55218 Ingelheim (DE)

(72) Erfinder: **Merz, Ulrich**  
55239 Gau-Oppenheim (DE)

(74) Vertreter: **Fuchs, Luderschmidt & Partner**  
Abraham-Lincoln-Strasse 7  
65189 Wiesbaden (DE)

### (54) Vorrichtung zum Ablängen oder Schlitten von kontinuierlich bewegtem, strangförmigem Material

(57) Es wird eine Vorrichtung zum Ablängen oder Schlitten von kontinuierlich bewegtem, strangförmigem Material (6) mit mindestens einem Schneidwerkzeug beschrieben, bei der das Schneidwerkzeug eine hohe Schnittgeschwindigkeit aufweist und die Schnittfolge auf einfache Weise unabhängig von der Rotationsgeschwindigkeit des Werkzeuges einstellbar ist. Als Schneidwerkzeug ist ein Schneidmesser (10) vorgesehen, das an einem rotierenden, exzentrisch auf einem Trägerelement (12) angeordneten Messerhalter (8) derart nach außen vorstehend befestigt ist, daß das Schneidmesser (10) während einer Umdrehung des Trägerelementes (12) eine Epizykloide beschreibt. Am Messerhalter (8) greift eine Verstelleinrichtung (22) zum Verdrehen der Epizykloide an.



Figur 1

EP 0 745 462 A3



Europäisches  
Patentamt

# EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung  
EP 96 10 8297

| EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE  |   |  |   |
|---|---|--|---|
| Kategorie   | Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile   | Betrifft Anspruch  | KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6) |
| Y   | US 4 941 378 A (SNYDER GEORGE K) 17.Juli 1990<br>* Spalte 1, Zeile 6 - Zeile 62 *<br>* Spalte 2, Zeile 14 - Zeile 23 *<br>* Spalte 2, Zeile 31 - Zeile 39 *<br>* Spalte 3, Zeile 26 - Spalte 4, Zeile 5;<br>Abbildungen 1-3 *   | 1-5  | B26D1/45<br>B26D3/16<br>B26D1/28        |
| Y   | US 4 218 944 A (SCLIPPA FERRUCCIO) 26.August 1980<br>* Spalte 2, Zeile 19 - Zeile 25 *<br>* Spalte 2, Zeile 58 - Zeile 63 *<br>* Spalte 4, Zeile 3 - Zeile 9 *<br>* Spalte 4, Zeile 49 - Spalte 5, Zeile 9 *<br>* Spalte 5, Zeile 16 - Zeile 32 *<br>* Spalte 5, Zeile 50 - Spalte 6, Zeile 5 *<br>* Abbildungen 1/A, 2', 2/A * | 1-5  |   |
| A   | US 3 831 469 A (VADAS L) 27.August 1974<br>* Spalte 8, Zeile 58 - Spalte 9, Zeile 50;<br>Abbildungen 16-18 *  | 1  |   |
| A   | US 3 724 306 A (MECKLEY G) 3.April 1973<br>* Spalte 9, Zeile 59 - Spalte 10, Zeile 33; Abbildungen 18-20 *  | 1  |   |
| A   | DATABASE WPI<br>Section PQ, Week 7918<br>Derwent Publications Ltd., London, GB;<br>Class P54, AN 79-E0175B<br>XP002029634<br>& SU 612 755 A (ZHDANOV METAL INST) ,<br>19.Juni 1978<br>* Zusammenfassung *   | 1  |   |
| A   | US 3 151 514 A (NOVESKE)<br>-----   |  |   |
| Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt   |   |  |   |
| Recherchenamt<br>DEN HAAG   |   | Abschlußdatum der Recherche<br>17.April 1997   |   |
|   |   | Prüfer<br>Huggins, J   |   |
| KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE   |   |  |   |
| X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet<br>Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie<br>A : technologischer Hintergrund<br>O : schriftliche Offenbarung<br>P : Zwischenliteratur |   | T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze<br>E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist<br>D : in der Anmeldung angeführtes Dokument<br>L : aus andern Gründen angeführtes Dokument<br>& : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument |   |

EPO FORM 1503 03.82 (P4/C03)